



(特許法第38条ただし書の規定による特許出願)

① 日本国特許庁

公開特許公報

特 許 願

明 和

48.11.28
48.11.30



特許庁長官

1. 発 明 の 名 称
ラ タン カ ノ ウ ウチ オヨ ヒ ヲ ウ キ
螺 脱 可 能 と し た 打 こ み リ ベ ッ ト 及 び 鉄 打 ち 機
2. 特許請求の範囲に記載された発明の数 2

3. 発 明 者

住 所

出 願 人 に 同 じ

氏 名

4. 特 許 出 願 人

住 所

オオサカシメダシキタモトダヤウ
大 阪 市 南 区 北 桃 谷 町 5 6

氏 名

サカ ムラ ヨシ カズ
阪 村 芳 一

方 式
審 査

5. 代 理 人

住 所

543 大 阪 市 天 上 寺 区 上 本 町 5 の 3 ヤマトビル

氏 名

(8,013) 弁 理 士 谷

電 話 大 阪 区 1362 番

6. 添 附 書 類 の 目 録

- (1) 要 件 状 1 通
(2) 明 細 書 1 通
(3) 図 面 1 通
(4) 出 願 書 及 添 付 書 1 通
(5) 図 面 本 1 通



① 特開昭 50 - 84976

④ 公開日 昭 50. (1975) 7. 9

② 特願昭 48 - 134971

② 出願日 昭 48. (1973) 11. 30

審査請求 有 (全3頁)

庁内整理番号

7336 33
6371 31

⑤ 日本分類

73 C22
53 E12

⑥ Int. Cl²

B21J 15/10
F16B 19/04

明 細 書

1. 発 明 の 名 称

螺 脱 可 能 と し た 打 こ み リ ベ ッ ト 及 び 鉄 打 ち 機

2. 特 許 請 求 の 範 囲

(1) 多角状とした頭部とネジを刻設せしめた軸部よりなり、該軸部には適宜深かみの凹部を形成させた事を特徴とする螺脱可能とした打こみリベット。

(2) 機台上に突設した突杆左右に、対向内面に半円状の切込みを形成するとともに内外摺動可能とした板材受け用のカシメダイスを載置せしめ、上記突杆上方には下降用カシメパンチを対設装備させた事を特徴とする上記特許請求の範囲(1)記載の鉄打ち機。

3. 発 明 の 詳 細 な 説 明

一般にリベットは重ね合わせた二枚の金属板の所要位置に予じめ形成した穴に差しこみ、端部をかしめることによつてリベット継手となすものであるが、この穴あけ作業を省略する目的で、リベット軸部に凹部を形成し、かつ端部を鋭利ならし

め、受台上においた金属盲板にこれを強打圧することにより、かしめ作業をはかる打こみリベットが出現しているが、何れのリベットによつてもリベットの首を削りとり以外、これを分解離脱させることができない欠点を有している。

本発明は打こみ後においても螺脱可能としたリベット及び該リベット打ち機を提供しようとするもので、以下これを図の実施例について説明すると、1は本発明リベットで、通常のボルトのように多角体とした頭部2とネジを有する軸部3とよりなり、該軸部には中空状凹部4が形成されるときに端部は鋭利5とされ全体は熱処理により充分な硬度が与えられている。

6は上記リベット打ちこみ機を示し、機台7上に形成した前後突壁8内には対向内壁に半円状の切込み9、9を各形成するとともに背部を機台ブラケット10、10に枢支したトッグルジョイント機構等により作動される挺杆11、11により内方に向けて強圧させるようにした二つ割りの割型カシメダイス12、12が摺動可能に載置され、機台

上中央にはリベット1の凹部に嵌合しうる突杆13が上向きに突設せしめてある。^{（い）}14は突杆支持体、15は挺杆作用部に螺装した調整用押圧杆、16はカシメ用パンチを示す。

今リベット継手される板材A、Bを相互に適宜寸法後退させたカシメダイス12、12上に位置させ、上部板材Aに予じめ形成した穴0（この穴は板材の厚みにより形成されない場合もある）を突杆13の中心と一致させ然る後リベット1を立てこみ（第4図）、ここでパンチ16を上方より強力に下降打圧せしめると図示の場合、下方の板材Bがリベット軸部3により打ち破られて第5図に示すよう軸部周辺に屈折片B'が取りまく形となり、一部の肉片B'は凹部4内に嵌入せしめられる。次に挺杆11、11を矢印方向に回動せしめてカシメダイス12、12を内方に前進させることにより屈折片B'を強締せると屈折片内面が軸部3の周面に形成されたネジに喰い入ることになつてリベットと板材は鉄継手されたにかかわらず螺合形式とされて鉄打ち作業が完了するのである。

ネジを有する軸部、7……機台、9……切込み、12……カシメダイス、13……突杆、16……カシメパンチ、

出願人 阪 村 芳
代理人 谷



特開 昭50-84976 (2)

このように本発明によるときは多角頭部とネジを有する軸部よりなりなるボルト形式のリベット軸部に凹部を形成させ、これを機台上に突設した突起を挟むようにして対向内面に半円状切込みを形成したカシメダイス上に載置した板材上に立設せしめて上部よりパンチによる打圧を加えしめ然る後上記ダイスを内方に向けて強圧撓動させるようにしたので、リベットは盲板材に向けてカシメうるとともに該リベットはあたかも螺合されたように板材とネジ結合された関係となつて、これの分解離脱を頭部の回動によつてはかることができ、従来の鉄打ち作業を強力かつ能率的ならしめるとともにその^{（に）}取り外しが可能となる等の効果を奏せしめうるのである。

4. 図面の簡単な説明

第1図はリベットの一部分切欠側面図、第2図は鉄打ち機の要部断面図、第3図は同要部分解斜面図、第4、5図は作業工程を示す板材断面図である。

1……リベット、2……多角頭部、3……

BEST AVAILABLE COPY

特開 昭50-84976 (3)

